

Bek. gem. 9. Feb. 1967

38e. 1. 1955-137. Werkzeug- und Maschinenfabrik Wilhelm Stehle, Memmingen (Bay.). Werkzeug für die Holz- oder Metallbearbeitung. 30. 6. 66. St 20 174. (T. 3; Z. 1)

Nr. 1 955 137* eingetr.
- 9. 2. 67

ABSCHRIFT

Werkzeug- und Maschinenfabrik Wilhelm Stehle
Memmingen /Bayern
Allgäuerstr.51/53

Per Eilboten/Einschreiben

An das
Deutsche Patentamt
8000 München 2
Zweibrückenstr.12

33-1g-sa

30. 6. 1966

Gebrauchsmusteranmeldung
"Werkzeug für die Holz- und Metallbearbeitung"

Sehr geehrte Herren,

für die anliegende Gebrauchsmusteranmeldung erhalten Sie folgende
Unterlagen:

- 1 Originalanmeldung mit Originalzeichnung
- 1 Zweit- und Drittausfertigung mit je einer Rotpause wie
in der Original-Anmeldung
- 1 Rückantwortkarte, freigemacht

Die Gebühr für die Anmeldung überweisen wir Ihnen, sobald anlie-
gende Meldekarte über den Eingang der Gebrauchsmusteranmeldung
von Ihnen bestätigt in unseren Händen ist.

Mit freundlichen Grüßen
Werkzeug- und Maschinenfabrik
W I L H E L M S T E H L E

Anlagen
siehe oben

ABSCHRIFT

Werkzeug- und Maschinenfabrik Wilhelm Stehle
Memmingen / Bayern
Allgäuerstr. 51/53

Per Eilboten/Einschreiben

An das
Deutsche Patentamt
8000 München 2
Zweibrückenstr. 12

33-lg-sa

30. 6. 1966

Gebrauchsmusteranmeldung
"Werkzeug für die Holz- und Metallbearbeitung"

Das Gebrauchsmuster bezieht sich auf ein zusammengesetztes Werkzeug, vornehmlich zum Bearbeiten von Holz- und Kunstwerkstoffen.

Eine Ausführungsform des Gebrauchsmustergegenstandes ist in der Zeichnung dargestellt.

Am Umfang und an den Planseiten des Messerträgers 1 sind Messeraufnahmenuten 2 zur Aufnahme entsprechend geformter Messer 3 und 6 eingearbeitet, die prismatisch, halbrund, rechteckig oder anders geformt sein können.

Die Festspannung der Messer 3 erfolgt auf einfachste Weise mit den Spannschrauben 4. Die Messeraufnahmenuten 2 können in beliebiger Anzahl in den Messerträger 1 eingearbeitet werden.- Der Verlauf der Nuten 2 kann sowohl achsparallel, schräg zur Achse sowie auch spiralförmig ausgebildet werden.- Entsprechend der Länge des Messerträgers 1 richtet sich die Anzahl der Spannschrauben 4. Somit ist es durchaus möglich Längen wie sie bei Hobelwellen üblich sind zu bewältigen.

Aufgrund der geringen Bauhöhe von Messer 3 und der geringen Nuttiefe der Messeraufnahme 2 kann der Messerträger 1 zwecks Gewichterleichterung mit grossen Aussparungen 5 versehen werden. Das bedeutet, dass bei grossem Werkzeugdurchmesser und -länge ein Rohr als Ausgangsmaterial für den Messerträger 1 gewählt werden kann.

Die Querschnittsform der Messer 3 bietet die Möglichkeit, die Messer 3 doppelschneidig auszuführen und somit zu wenden. Das Umwenden der Messer 3 kann vorgenommen werden, ohne dass der Messerträger 1 von der Antriebsspindel abgenommen wird.

Mess- oder Hilfseinrichtungen zur Bestimmung des Schneidenflugkreises erübrigen sich, da beim Aufspannen der Messer 3 der genaue Schneidenflugkreis sich zwangsläufig ergibt.

Die Messer 3 können sowohl als Vollstahlmesser in verschiedenen Stahlqualitäten als auch HM- oder HSS-bestückt ausgeführt sein. Je nach Qualität und Preis kann das Messer als Wegwerfplatte betrachtet werden.- Es besteht jedoch immer die Möglichkeit, die als Wendeplatten ausgeführten Messer 3 mehrmals nachzuschärfen. Der Nachschliff der Messer erfolgt auf der Messerrückenfläche 7.

Der Flugkreis der gleichmässig nachgeschliffenen und wieder festgespannten Messer 3 stimmt zwangsläufig überein. Es verringert sich lediglich der Schneidenflugkreisdurchmesser um das abgetragene Schleifvolumen.

Bei spiralförmig eingearbeiteter Messeraufnahme 2 im Messerträger 1 besteht die Möglichkeit, ein vor dem Festspannen gerade, von gleichbleibender Breite und Stärke ausgeführtes, zuvor also nicht verwundenes Messer 3 in der spiralförmig verlaufenden Messeraufnahme 2 zu befestigen. Das verwunden aufgespannte Messer 3 hat an allen Punkten den gleichmässigen Überstand zum Messerträger 1.

Dieser spiralförmige Messer- bzw. Schneidenverlauf ist bei Hobelköpfen und Hobelwellen besonders vorteilhaft.

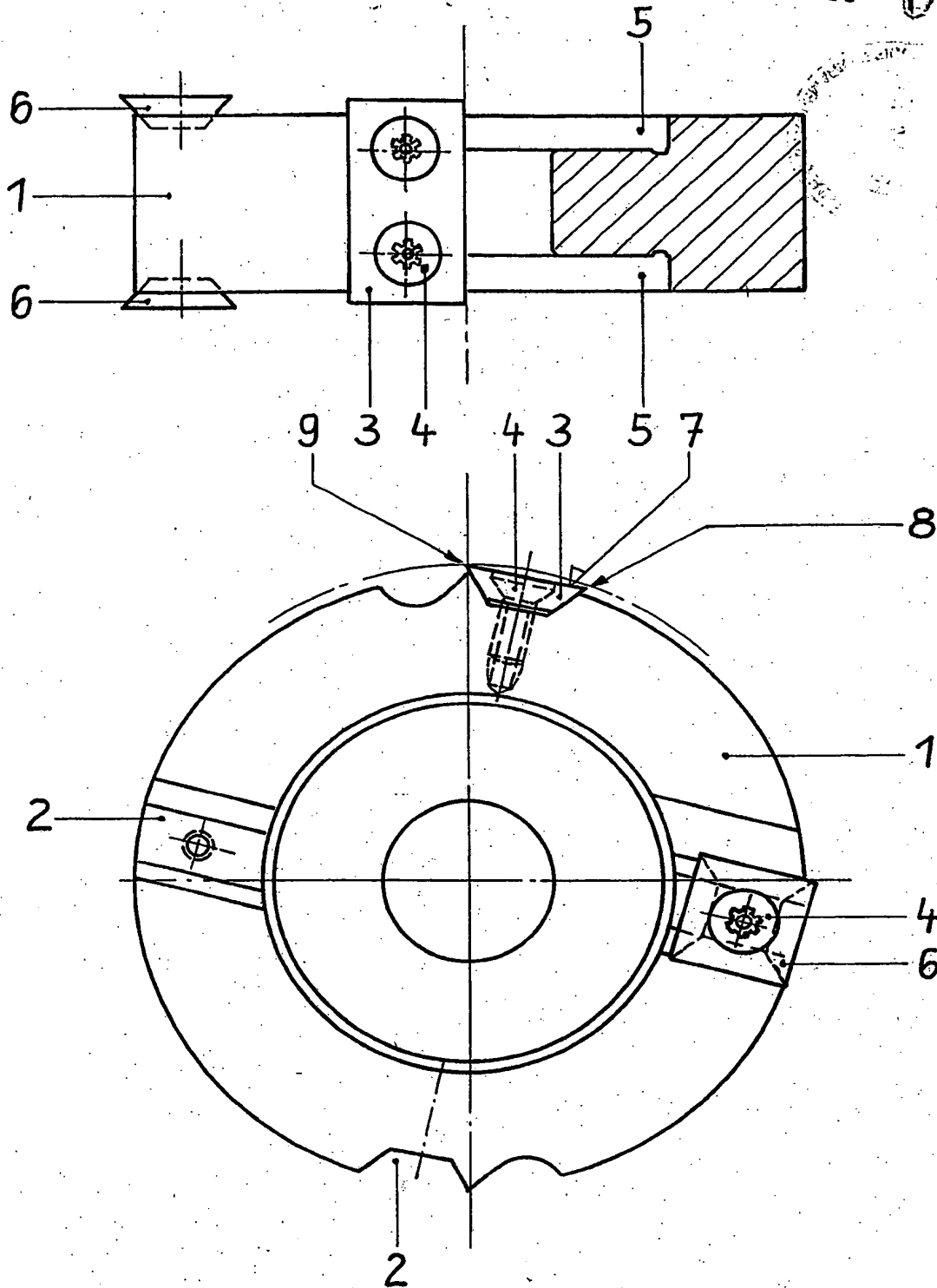
Nach demselben Spannsystem wie bei Messer 3 können an den Planseiten des Messerträgers 1 Planschneiden 6 angebracht werden.

Schutzansprüche

1. Werkzeug für die Holz- oder Metallbearbeitung, dadurch gekennzeichnet, dass der Messerträger 1 an seiner Mantelfläche (an seinem Umfang) mit einer beliebigen Anzahl von Messeraufnahmen bzw. Messeranlageflächen 2 zur Aufnahme und Befestigung von mehrschneidigen und wendbaren Messern 3 und 6 aus Vollstahl, HSS- oder HM-bestückt mit prismatischer, halbrunder, rechteckiger oder ähnlicher Querschnittsform versehen ist.
2. Werkzeug für die Holz- oder Metallbearbeitung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die Messeraufnahme bzw. Messeranlagefläche 2 sowohl achsparallel, schräg zur Achse oder spiralförmig dazu verlaufen kann.
3. Werkzeug für die Holz- oder Metallbearbeitung nach wenigstens einem der vorherigen Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die Lage der in der Zeichnung dargestellten Messeraufnahme 2 am Umfang des Messerträgers 1 alle befestigten Messer zwangsläufig auf genauen Flugkreis bringt. Diese Messerlage kann so gewählt werden, dass die nicht im Schnitt stehende Messerschneide 8 als Spandickenbegrenzung wirksam wird.
4. Werkzeug für die Holz- oder Metallbearbeitung nach wenigstens einem der vorherigen Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass beim Messerträger 1 die Messeraufnahme 2 eine grosse Steigung (Spirale) aufweist, die ein zur Aufnahme und Befestigung vorgesehenes gerades, also nicht verwundenes Messer 3 beim Festspannen in die Messeraufnahme 2, so in die vorgegebene Steigung (Spirale) zwingt, dass das Schneidenteil 9 gleichmässig über den Messerträger 1 hinausragt.
5. Werkzeug für die Holz- oder Metallbearbeitung nach wenigstens einem der vorherigen Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass der Messerträger 1 auch aus einem Rohr mit seitlichen Flanschen gefertigt werden kann.

P.A. 342 504 * 30.6.66

5



BEST AVAILABLE COPY